



TIG 70S-6

ACIERS NON ALLIÉS

AWS A5.18 ER 70S-6

EN ISO 636-A W 46 4 W3Si1

Werkstoff n°1.5125

CARACTÉRISTIQUES

Produit d'apport pour le soudage des aciers de constructions. Il est recommandé pour le soudage des faibles épaisseurs, et pour l'exécution de passes de fond avant remplissage par un autre procédé de soudage.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Tuyauteries - Tôleries fines

S185 - S235 - S275 - S355 - P235
GH - P295GH - P355GH - X42 - X46
- X52 - X60

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn
0.08	0.9	1.5

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HB
Brut de soudage	560	470	26	90	- 120	
				60	- 40	

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

100% Argon

NATURE DU COURANT

DC -

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/etui (kg)	Reference	Intensité (A)	Voltage (V)
0.8	1000	5.0	8290		
1.0	1000	5.0	8291		
1.2	1000	5.0	8292		
1.6	1000	5.0	8293		
2.0	1000	5.0	8294		
2.4	1000	5.0	8295		
3.2	1000	5.0	8296		